

Groupe :
Atelier / Ligne :

Site / Usine :

Projet :
Responsable Projet :

Phase 4 : Etude et Conception des Lignes

Non Validée

Non Formalisée

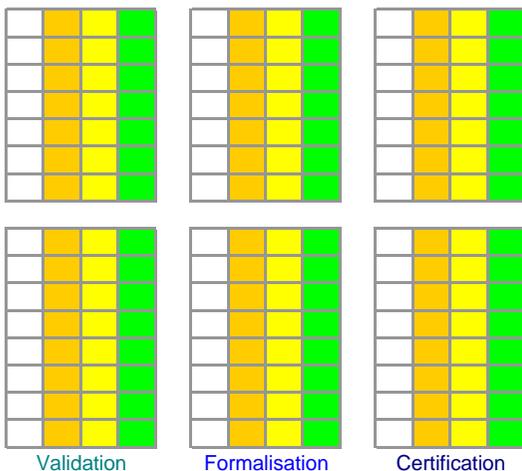
Non Certifiée



8 Calcul de Ligne Mixed-Model

- 8.1 Calculs Réalisés pour chaque Processus
- 8.2 Somme des Demandes à Capacité (Dc)
- 8.3 Temps TAKT :
 - 8.3.1 Temps de Travail Effectif défini pour chaque Equipe
 - 8.3.2 Temps de Travail Effectif vérifié en Usine
 - 8.3.3 Nombre d'Equipes défini par Processus
- 8.4 Temps Moyen Pondéré
- 8.5 Ressources :
 - 8.5.1 Nombre de Personnes
 - 8.5.2 Nombre d'Opérations
 - 8.5.3 Nombre de Machines
 - 8.5.4 Nombre de Pièces par Machine
- 8.6 Temps de Travail Mini et Maxi par Processus
- 8.7 Impact des Temps de Réglage :
 - 8.7.1 Création d'une Matrice de Temps de Réglage
 - 8.7.2 Système Kanban à Cartes Multiples - Le cas échéant
 - 8.7.3 Estimation du Nombre de Réglages Optimum
 - 8.7.4 Définition de Règles de Séquencement
- 8.8 Pertinence et Mise à Jour des Données

9 Définition des Familles de Produits



- 9.1 Regroupement de Produits en rapport avec les similitudes suivantes :
 - 9.1.1 Processus
 - 9.1.2 Contenu de Travail
 - 9.1.3 Équipements
 - 9.1.4 Réglages
 - 9.1.5 Disposition des Composants
 - 9.1.6 Rendements
- 9.2 Définition des Points Communs
- 9.3 Exploitation des Opportunités du Mixed-Model :
 - 9.3.1 Amélioration de la Capacité de Réponse
 - 9.3.2 Optimisation de l'utilisation des Ressources partagées
 - 9.3.3 Simplification de la Gestion des Kanban's
 - 9.3.4 Amélioration de la Flexibilité des Employés
 - 9.3.5 Gain de Place supplémentaire
 - 9.3.6 Augmentation de la Capacité
 - 9.3.7 Amélioration de la Maintenance Préventive
 - 9.3.8 Décisions de Spécialisation soutenues mathématiquement